

Fertigungsverfahren Reinigen

Einordnung, Unterteilung, Begriffe

DIN**8592**

ICS 01.040.25; 25.020; 25.120.99

Manufacturing processes cleaning —
Classification, subdivision, terms and definitions

Procédés de fabrication par nettoyage —
Classification, sous-division, termes et définitions

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG), Fachbereich C „Geometrische Produktspezifikation und -prüfung“, Arbeitsausschuss NATG-C.4 „Begriffe der Fertigungsverfahren“ ausgearbeitet.

Fortsetzung Seite 2 bis 7

Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG) — Geometrische Produktspezifikation und -prüfung —
im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für „Reinigen“, Fertigungsverfahren der Gruppe 3.6 im Ordnungssystem nach DIN 8580 und zeigt ihre Einordnung in das System sowie eine Unterteilung in weitere Untergruppen mit den Definitionen der Verfahren.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 2310-6, *Thermisches Schneiden — Einteilung — Verfahren.*

DIN 8200, *Strahlverfahrenstechnik — Begriffe, Einordnung der Strahlverfahren.*

DIN 8580, *Fertigungsverfahren — Begriffe, Einteilung.*

DIN 8582, *Fertigungsverfahren Umformen — Einordnung, Unterteilung, Begriffe, Alphabetische Übersicht.*

DIN 8588, *Fertigungsverfahren Zerteilen — Einordnung, Unterteilung, Begriffe.*

DIN 8590, *Fertigungsverfahren Abtragen — Einordnung, Unterteilung, Begriffe.*

DIN 8591, *Fertigungsverfahren Zerlegen — Einordnung, Unterteilung, Begriffe.*

DIN 8593-0, *Fertigungsverfahren Fügen — Teil 0: Allgemeines — Einordnung, Unterteilung, Begriffe.*

DIN 25415-1, *Dekontamination von radioaktiv kontaminierten Oberflächen — Verfahren zur Prüfung und Bewertung der Dekontaminierbarkeit.*

DIN 50902, *Schichten für den Korrosionsschutz von Metallen — Begriffe, Verfahren und Oberflächenvorbereitung.*

DIN 58946-1, *Sterilisation — Dampf-Sterilisatoren für medizinische Sterilisiergüter — Teil 1: Begriffe.*

DIN 58949-1, *Desinfektion — Dampf-Desinfektionsapparate — Teil 1: Begriffe.*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieser Norm gelten die folgenden Begriffe.

3.1 Fertigungsverfahren mit ON

Tabelle 1 — Begriffe mit Ordnungsnummer (ON)

ON Benennung	Definition
3.6 Reinigen	Entfernen unerwünschter Stoffe (Verunreinigungen) von der Oberfläche von Werkstücken bis zu einem erforderlichen, vereinbarten oder möglichen Grad (siehe auch DIN 50902). ANMERKUNG Der erreichbare Reinheitsgrad ist abhängig vom Reinigungsverfahren sowie von der Art und Beschaffenheit der Verunreinigungen.
3.6.1 Reinigungsstrahlen	Zerlegen von Teilen, die durch Zusammensetzen von Werkstücken (siehe DIN 8593-1) gefügt worden sind. Innerhalb der Fertigungsverfahren „Auseinandernehmen“ werden zusätzlich die Begriffe 3.5.1.1, 3.5.1.2, 3.5.1.3, 3.5.1.4 und 3.5.1.5 verwendet.
3.6.1.0.1 Druckluft- Reinigungsstrahlen	Reinigungsstrahlen, wobei das Strahlmittel durch einen mit hoher Geschwindigkeit austretenden Luftstrom beschleunigt wird (siehe auch DIN 8200).
3.6.1.0.2 Nassdruckluft- Reinigungsstrahlen	Reinigungsstrahlen, wobei das Strahlmittel durch einen mit hoher Geschwindigkeit austretenden Luftstrom, dem Wasser gegebenenfalls mit Reiniger- oder Inhibitorzusatz beigegeben wird, beschleunigt wird (siehe auch DIN 8200).
3.6.1.0.3 Schlamm- Reinigungsstrahlen	Reinigungsstrahlen, wobei festes Strahlmittel in der Aufschlammung einer Flüssigkeit gegebenenfalls mit Inhibitorzusatz durch einen Druckluft- oder Niederdruckflüssigkeitsstrahl beschleunigt wird (siehe auch DIN 8200).
3.6.1.0.4 Druckflüssigkeits- Reinigungsstrahlen	Reinigungsstrahlen mit einem Druckflüssigkeitsstrahl. Der Flüssigkeit könnten feste Strahlmittel, Inhibitoren und Reinigungsmittel zugesetzt werden (siehe auch DIN 8200).
3.6.1.0.5 Dampfstrahlen	Reinigungsstrahlen mit Nassdampf, dem nach Bedarf auch Strahlmittel, Reinigungsmittel und Inhibitoren zugesetzt werden können (siehe auch DIN 8200).
3.6.1.0.6 Schleuder- Reinigungsstrahlen	Reinigungsstrahlen, wobei das Strahlmittel durch Schleuderräder, die mit Wurf-schaufeln oder entsprechenden Einrichtungen versehen sind, beschleunigt wird (siehe auch DIN 8200).
3.6.2 Mechanisches Reinigen	Reinigen, wobei ein Reinigungswerkzeug die Verunreinigung auf mechanischem Wege vom Werkstück entfernt.
3.6.2.1 Abwischen	Entfernen von Verunreinigungen mit Hilfe eines Wischtuches.
3.6.2.2 Bürsten (Fegen)	Entfernen von Verunreinigungen mit Hilfe von Bürsten, Besen oder Pinsel. ANMERKUNG Die Benennung Bürsten (Fegen) kann durch die Vorsilben „Ab-“ und „Aus-“ ergänzt werden. BEISPIEL 1 Entrosten durch Drahtbürsten BEISPIEL 2 Entstauben durch Abfegen BEISPIEL 3 Entstauben eines Textilgewebes durch Ausbürsten